

BJ120

ES Manual de instrucciones
IT Istruzioni d'uso
GB Operating instructions
FR Instructions d´emploi
P Manual de instruções





Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

www.grupostayer.com

FIG. 1

17
15
2
1
11
STAYER
BJ 120
9
3 - 8 - 12
5
18 - 19 - 20
7
11
33
4
6

FIG. 2

15
2
16
22
21
14

FIG. 3

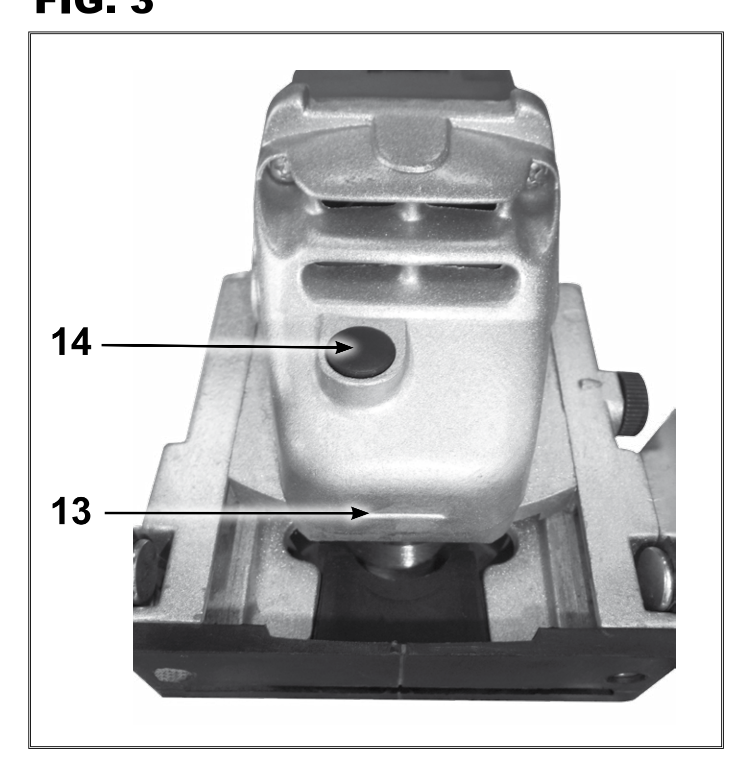


FIG. 4

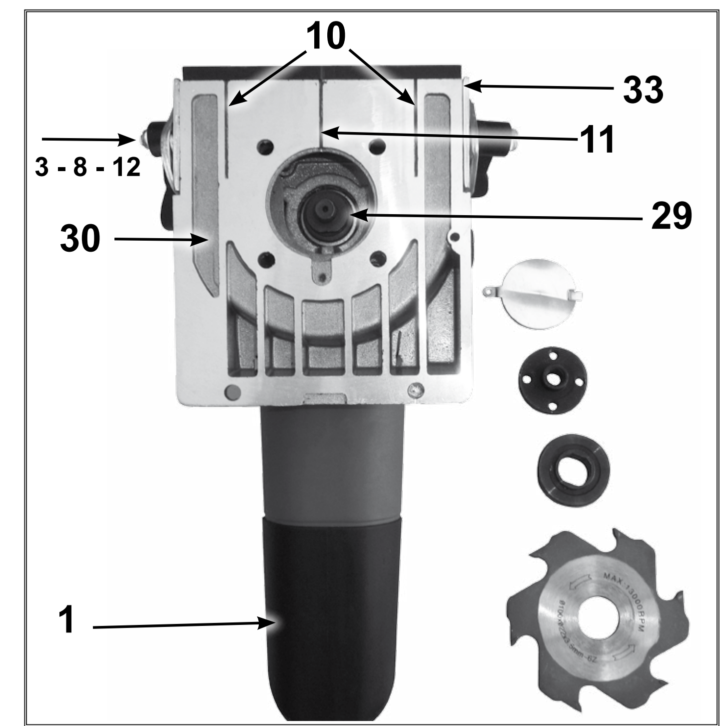


FIG. 5

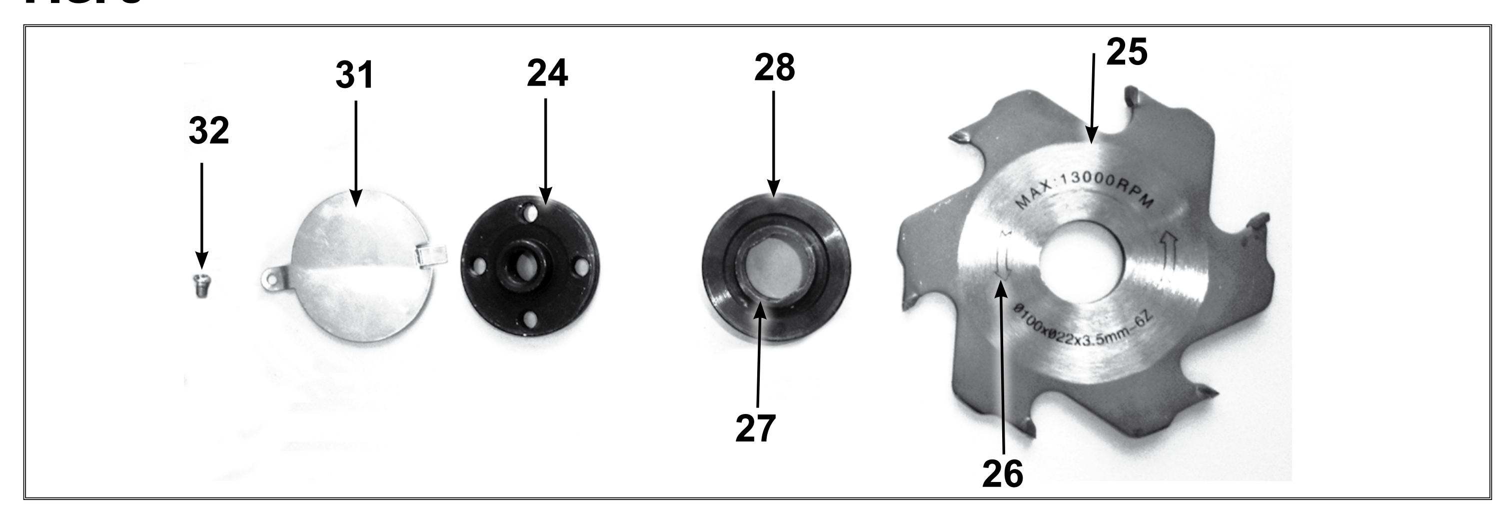


FIG. 6

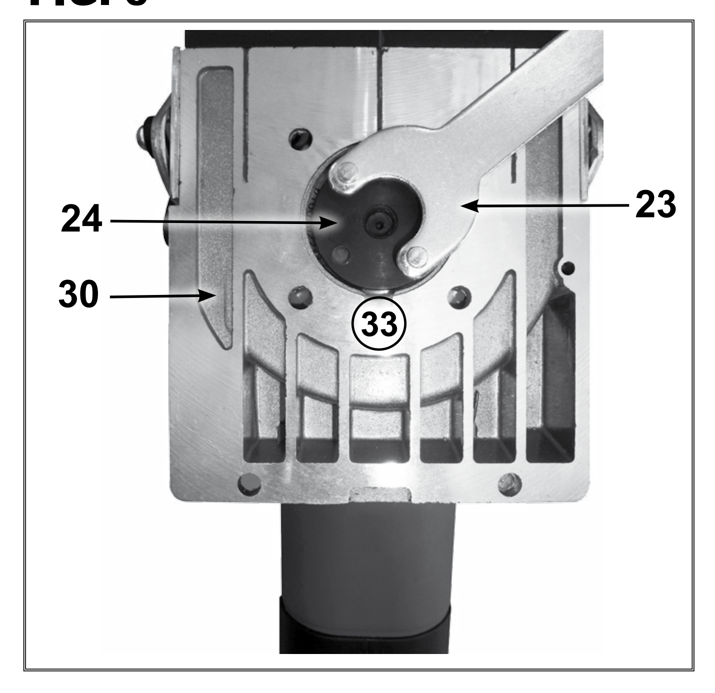


FIG. 7

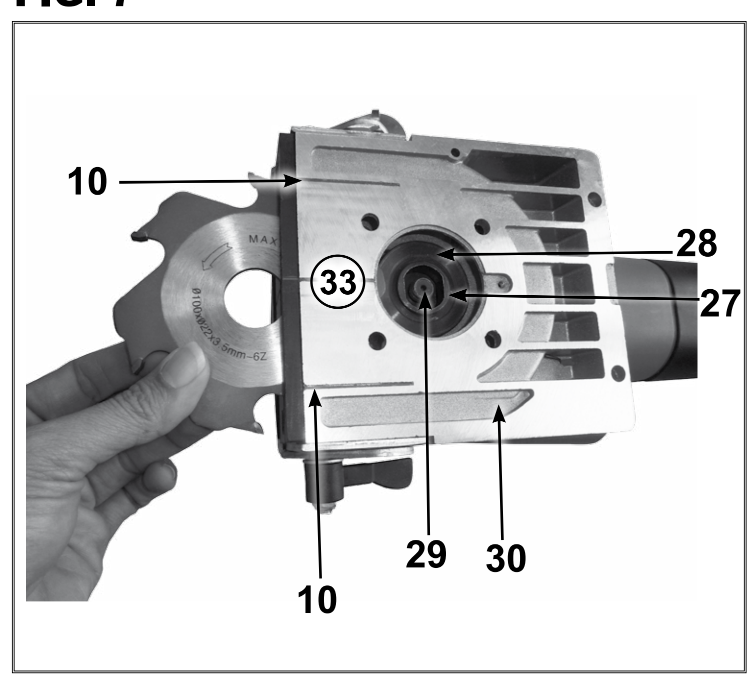


FIG. 8

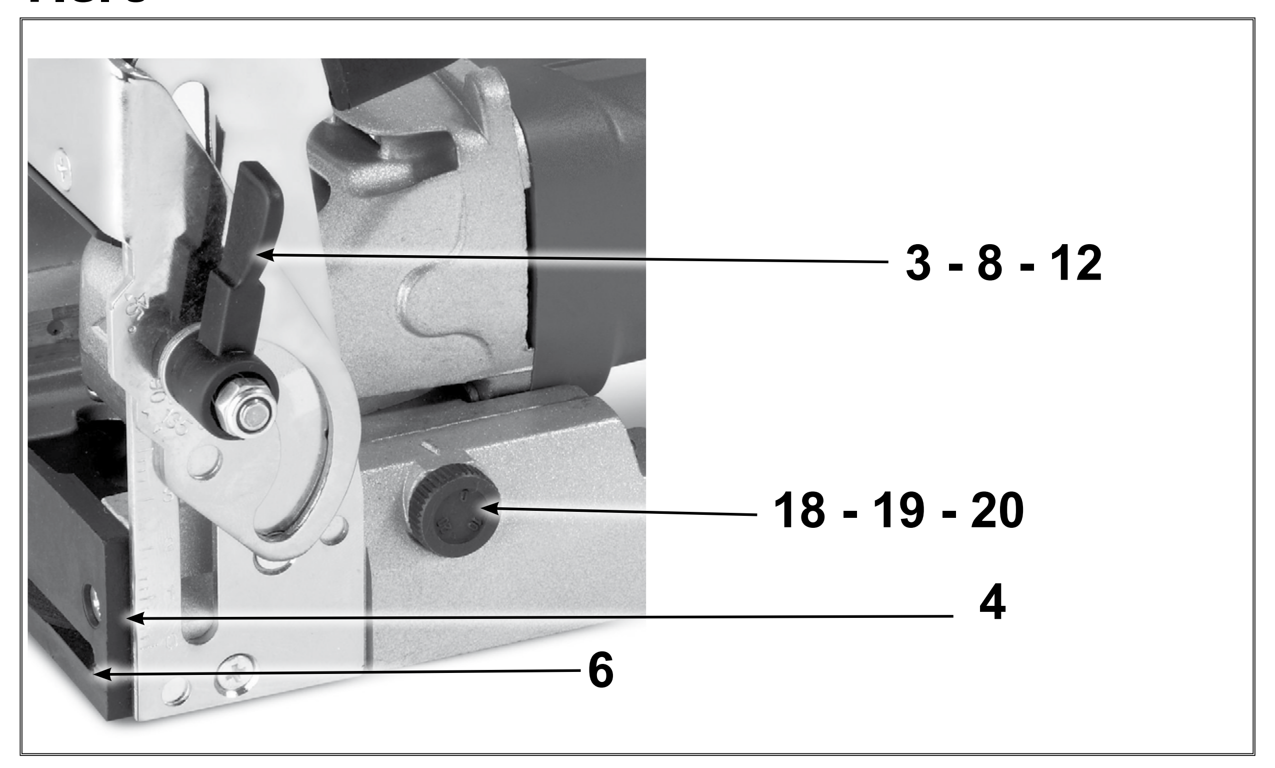
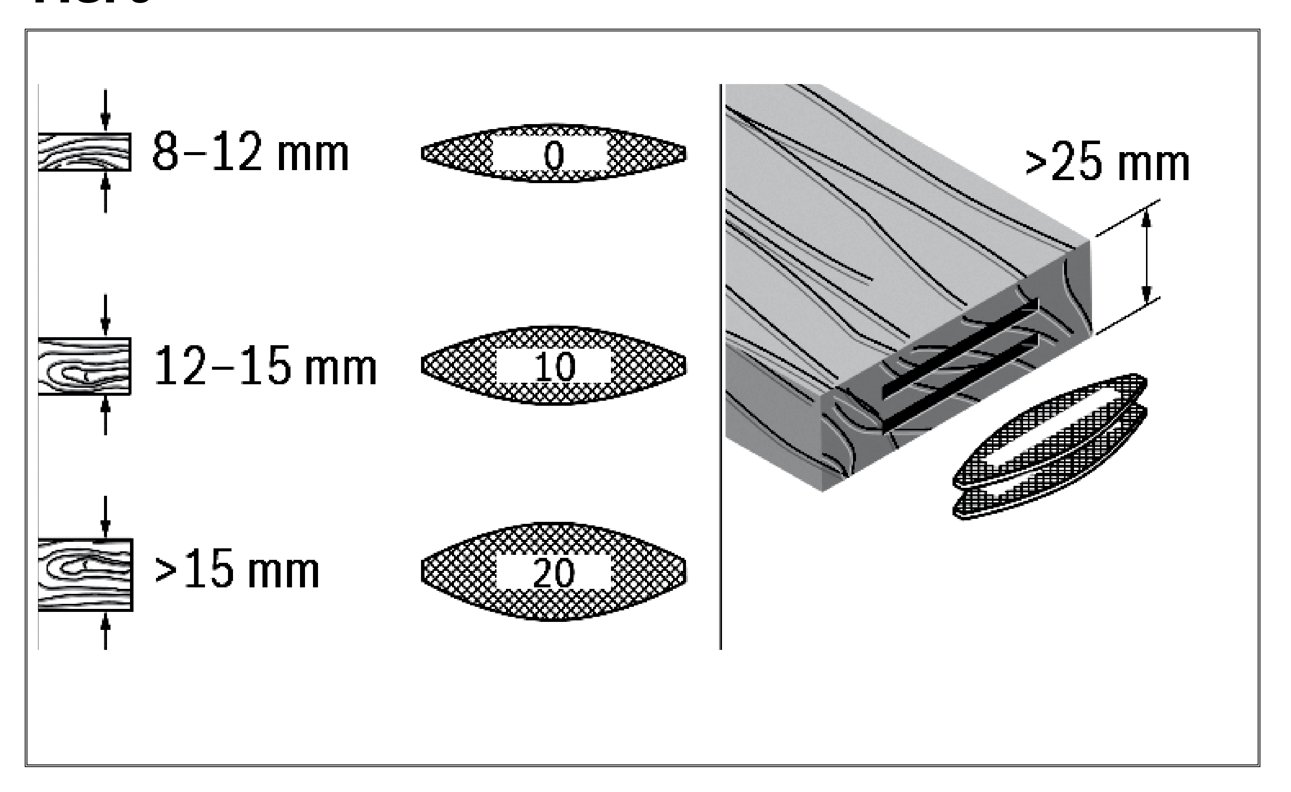
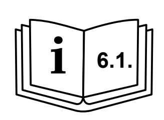


FIG. 9





			BJ120
		W	860
		min^{-1}	11.000
		mm	45
		º	0-90º
		mm	0-15
		mm	100x22x3.5
		Kg	3.2
		mm	II
	K=3db	L_{PA} dB(A)	87
		L_{WA} dB(A)	98
	K=1.5 m/s^2	a_h m/s^2	< 2.5

Este manual es acorde con la fecha de fabricación de su máquina, información que encontrará en la tabla de datos técnicos de la maquina adquirida, buscar actualizaciones de manuales de nuestras maquinas en la página web: **www.grupostayer.com**

La herramienta eléctrica ha sido diseñada para fresar ranuras para engalletado de uniones en tableros de aglomerado de madera, maderas duras y blandas, contrachapado, tableros de fibra o mármol artificial.

1. Índice

2. Instrucciones específicas de seguridad

- **Las fresas de disco deberán ser aptas para soportar como mínimo las revoluciones indicadas en la herramienta eléctrica.** Al funcionar a unas revoluciones excesivas, las fresas de disco pueden llegar a desintegrarse y provocar accidentes.
- **Sujete la herramienta eléctrica por las empuñaduras aisladas, ya que la fresa podría llegar a dañar el cable de red de la misma.** El contacto con conductores bajo tensión puede poner bajo tensión también las partes metálicas de la herramienta eléctrica y provocar una descarga eléctrica.
- **Siempre utilice fresas de disco con las dimensiones correctas y el orificio adecuado**. Las fresas de disco que no ajusten correctamente en los elementos de acoplamiento al aparato, giran excéntricas y pueden hacerle perder el control sobre el mismo.
- **Solamente aproxime la herramienta eléctrica en funcionamiento contra la pieza de trabajo.** En caso contrario puede que retroceda bruscamente el aparato al engancharse el útil en la pieza de trabajo.
- **Mantenga alejadas las manos del área de corte y de la fresa. Sujete con la otra mano la empuñadura adicional.** Si la fresadora se sujeta con ambas manos, éstas no pueden lesionarse con la fresa.
- **Jamás frese sobre objetos metálicos, clavos o tornillos.** Ello podría dañar la fresa y ocasionar unas vibraciones excesivas.
- **Utilice unos aparatos de exploración adecuados para detectar posibles tuberías de agua y gas o cables eléctricos ocultos, o consulte a la compañía local que le abastece con energía.** El contacto con cables eléctricos puede electrocutar le o causar un incendio. Al dañar las tuberías de gas, ello puede dar lugar a una explosión. La perforación de una tubería de agua puede redundar en daños materiales o provocar una electrocución.
- **No use fresas melladas ni dañadas.** Las fresas melladas o dañadas aumentan la fricción, pueden engancharse, y provocan un desequilibrio.
- **Trabajar sobre una base firme sujetando la herramienta eléctrica con ambas manos.** La herramienta eléctrica es guiada de forma más segura con ambas manos.
- **Asegure la pieza de trabajo.** Una pieza de trabajo fijada con unos dispositivos de sujeción, o en un tornillo de banco, se mantiene sujeta de forma mucho más segura que con la mano.
- **Antes de depositar la, esperar a que se haya detenido la herramienta eléctrica.** El útil puede engancharse y hacerle perder el control sobre la herramienta eléctrica.
- **Emplee la(s) empuñadura(s) adicional(es), caso de suministrarse con la herramienta eléctrica.** La pérdida de control sobre la herramienta eléctrica puede provocar un accidente.
- **Siempre tenga montado el seguro contra deslizamiento 7.**
- **Únicamente use los útiles que se detallan en estas instrucciones de uso.** No monte discos tronzadores ni hojas de sierra.
- **Solamente accione el botón de retención del husillo 14 estando detenido el husillo.**
- **Antes de la puesta en marcha asegúrese de que la fresa de disco esté firmemente sujeta.**
- **El enchufe macho de conexión, debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de las mismas características técnicas del enchufe macho en materia.**

3. Instrucciones de puesta en servicio

3.1 Colocación



Lea íntegramente estas advertencias de peligro e instrucciones. En caso de no atenerse a las advertencias de peligro e instrucciones siguientes, ello puede ocasionar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesión grave.

Despliegue y mantenga abierta la solapa con la imagen del aparato mientras lee las instrucciones de manejo.

-Trabajar sobre una base firme sujetando la herramienta eléctrica con ambas manos. La herramienta eléctrica es guiada de forma más segura con ambas manos.

-Mantenga alejadas las manos del área de corte y de la fresa de disco. Al trabajar sujete con una mano la empuñadura **1** y con la otra la empuñadura adicional **15.**

- Solamente aproxime la herramienta eléctrica en funcionamiento contra la pieza de trabajo. En caso contrario puede que retroceda bruscamente el aparato al engancharse el útil en la pieza de trabajo.

Efectúe el fresado con un avance uniforme.

3.2 Montaje

Montaje y cambio de la fresa de disco


Antes de cualquier manipulación en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente.


Al montar o sustituir fresas de disco se recomienda emplear guantes de protección.


Proteja las fresas de los choques y golpes.

La herramienta eléctrica deberá emplearse exclusivamente con la fresa de disco suministrada por el fabricante.

De no encontrarse ya en esa posición, ajuste el tope para ángulos **17** a 0° (ver "Ajuste del ángulo de fresado) y el tope de ajuste vertical 9 a la altura máxima (ver "Adaptación del tope de ajuste vertical).

Coloque la herramienta eléctrica con la placa base **33** mirando hacia arriba.

Afloje y retire el tornillo **32** y proceda a retirar la tapa metal **31.**

Accione el botón de bloqueo del husillo **14** y manténgalo presionado, gire la fresa hasta que quede bloqueada.

Afloje la tuerca de fijación **24** con la llave de dos pivotes **23** adjunta, y retire la tuerca. Suelte el botón de bloqueo **14.**

En caso de encontrarse montada una fresa de disco **25**, retire la misma y límpiela sacar por la ranura frontal.

Retire también la brida de apoyo **28** y límpiela.

Introduzca la brida de apoyo **28** en el husillo de fresar **29** cuidando que quede arriba el cuello de centrado **27**. La brida de apoyo deberá quedar alojada entre ambas caras fresadas (arrastre forzado).

Coloque la fresa de disco **25** limpia en la brida de apoyo **28**, según figura, de manera que sea visible la flecha de sentido de giro **26** en la fresa de disco. El sentido de la flecha debe coincidir con el sentido de la flecha **13** del borde del cabezal de la maquina. El orificio de la fresa de disco deberá quedar alojado en el cuello de centrado **27** de la brida de apoyo.

Enrosque la tuerca de fijación **24** en el husillo de fresar **29.** Apriete firmemente la tuerca de fijación con la llave de dos pivotes **23** mientras mantiene apretado el botón de bloqueo del husillo **14,** para retener el husillo **29**.

Controle si está correctamente montada, sin rozar en ninguna parte, la fresa de disco girandolo con la mano.
Coloque la tapa metal de seguridad **31** para que quede por encima de la placa base , **33** y colocar el tornillo fijación **32.**

Apriete el tornillo de fijación **32.**

Verifique si ha quedado firmemente enclavada la placa base 33.

Aspiración de polvo y virutas

El polvo de ciertos materiales como, pinturas que contengan plomo, ciertos tipos de madera y algunos minerales y metales, puede ser nocivo para la salud. El contacto y la inspiración de estos polvos pueden provocar en el usuario o en las personas circundantes reacciones alérgicas y/o enfermedades respiratorias.

Ciertos polvos como los de roble, encina y haya son considerados como cancerígenos, especialmente en combinación con los aditivos para el tratamiento de la madera (cromatos, conservantes de la madera). Los materiales que contengan amianto solamente deberán ser procesados por especialistas.

- A ser posible utilice un equipo para aspiración de polvo apropiado para el material a trabajar.

- Observe que esté bien ventilado el puesto de trabajo.

- Se recomienda una mascarilla protectora con un filtro de la clase P2.

Observe las prescripciones vigentes en su país sobre los materiales a trabajar.

Limpie la boquilla de aspiración **21** siempre que sea preciso y desprenda la boquilla de aspiración tirando de ella.

Aspiración propia con saco colector de polvo.

Para realizar pequeños trabajos de fresado puede Ud. emplear el saco colector de polvo **22.**

Inserte con un leve giro el racor del saco colector de polvo **22** en la boquilla de aspiración **21.**

Vacíe a tiempo el saco colector de polvo **22** para conseguir que la aspiración de polvo sea óptima.

Para ello, desprenda el saco colector de polvo **22** y vacíe el saco colector de polvo.

3.3 Descripción ilustrada

La numeración de los componentes está referida a la imagen de la herramienta eléctrica en la página ilustrada.

1 Empuñadura (zona de agarre aislada)
2 Interruptor de conexión/desconexión
3 Palanca de apriete del tope para ángulos
4 Escala de altura
5 Escala de ángulos
6 Marca central horizontal
7 Seguro contra deslizamiento

8 Palancas giratorias del tope de ajuste vertical
9 Conjunto tope de ajuste vertical
10 Marca de anchura de la fresa
11 Marca central vertical
12 Palanca de apriete del tope de ajuste vertical
13 Flecha de sentido de giro en la carcasa
14 Botón de bloqueo del husillo
15 Empuñadura adicional (zona de agarre aislada)
16 Placa de inserción
17 Tope para ángulos
18 Botón giratorio para ajuste de la profundidad de fresado
19 Tuerca de bloqueo del ajuste de la profundidad de fresado
20 Tornillo moleteado del ajuste de la profundidad de fresado
21 Boquilla de aspiración
22 Saco colector de polvo
23 Llave de dos pivotes
24 Tuerca de fijación
25 Fresa de disco
26 Flecha de sentido de giro de la fresa de disco
27 Cuello de centrado en la brida de apoyo
28 Brida de apoyo
29 Husillo de fresar
30 Flecha de sentido de giro del husillo de fresar
31 Tapa metal
32 Tornillo de fijación de la placa metal
33 Placa base

Los accesorios descritos e ilustrados no corresponden al material que se adjunta de serie. La gama completa de accesorios opcionales se detalla en nuestro programa de accesorios.

4. Instrucciones de funcionamiento

4.1 Operaciones de ajuste

Ajuste de la profundidad de fresado

El botón giratorio **18** permite fijar la profundidad de fresado. El botón giratorio puede enclavarse en tres posiciones de altura diferentes para diversos tamaños de galleta.

Interrelación entre alturas de enclavamiento, galletas, y profundidades de fresado:

Altura de enclavamiento	Galleta	Profundidad de fresado en mm
0	**Nº0**	8
10	**Nº10**	**10**
20	**Nº20**	**12.3**
S	**Simplex**	**13**
D	**Duplex**	**14.7**

Al emplear fresas de disco reafiladas puede que sea necesario reajustar la profundidad de fresado. Para ello, afloje la tuerca de bloqueo **19.** Girando en el sentido de las agujas del reloj el tornillo moleteado **20** puede reducirse la profundidad de fresado, y viceversa. Realice un fresado de prueba para controlar la profundidad de fresado ajustada. Una vez concluido el ajuste, apriete firmemente la tuerca de bloqueo **19**.

Adaptación del tope de ajuste vertical

El tope de ajuste vertical **9** le permite fijar la distancia entre la cara superior de la pieza y la ranura a fresar.

Para montar el tope de ajuste vertical **9** asiéntelo contra el tope para ángulos **17** y aproxímelo con el botón giratorio **8** contra la guía del tope para ángulos.



Observación: ¡No proceda con brusquedad al realizar el montaje! Al montarse en la correcta posición, el tope **9** desliza con suavidad.

Ajuste con el botón giratorio **8** la distancia deseada según la escala de altura **4**. Cierre entonces las palancas de apriete **12.**

Para posicionar la ranura a la mitad es necesario ajustar el tope de ajuste vertical a la mitad del grosor de la pieza.

Para desmontar el tope de ajuste vertical **9** afloje la palanca de apriete **12** y accione las palancas giratorias **8** para sacar el tope hacia arriba del tope para ángulos **17.**

Ajuste del ángulo de fresado

El tope para ángulos **17** permite efectuar con facilidad fresados en uniones a inglete.

Para reajustar el tope para ángulos **17** afloje las palancas de apriete **3**. Incline el tope para ángulos hasta conseguir el ángulo deseado en la escala de ángulos **5** (existen unas muescas a 0°, 45° y 90°). Cierre entonces la palanca de apriete **3**

Puesta en marcha

¡Observe la tensión de red! La tensión de alimentación deberá coincidir con las indicaciones en la placa de características de la herramienta eléctrica. Las herramientas eléctricas marcadas con 230V pueden funcionar tambien 220V.



La herramienta eléctrica solamente deberá conectarse si la placa base 33 ha sido firmemente bloqueada con el tornillo de fijación 32 y la tapa metal de suguridad 31.



Antes de conectar el aparato, asegúrese de que funcione correctamente el mecanismo de recuperación automática de la unidad motor: Presione la salida de la fresa contra el canto de una mesa, p.ej., hasta que sea visible la fresa de disco. Al reducir la presión, la fresa de disco deberá retraerse por completo en la placa base.

Conexión/desconexión

Para la **conexión** de la herramienta eléctrica, empuje hacia delante el interruptor de conexión/desconexión **2**, y presiónelo delante y hacia abajo, para **enclavarlo.** Para **desconectar** la herramienta eléctrica, pulse atrás el interruptor de conexión/desconexión **2**, de manera que éste salte a la posición de desconexión.Para ahorrar energía, solamente conecte la herramienta eléctrica cuando vaya a utilizarla.

4.2 Instrucciones generales de uso

Determinación de la posición de fresado

La marca central vertical **11** del tope para ángulos y del tope de altura indica el centro del fresado (perpendicular a la fresa de disco). La anchura máxima de fresado la indican ambas marcas **10** del tope de ajuste vertical **9.**

Para el posicionamiento de altura le sirve de orientación la marca central horizontal **6** de la placa base, ya que indicel centro de la fresa de disco.

La flecha **13** en la carcasa de la herramienta eléctrica muestra el sentido de giro de la fresa de disco.

Fresado de uniones

Ejemplos sobre los siguientes tipos de unión los encuentra en las páginas ilustradas:

- Unión a tope: con tope para ángulos, con tope de ajuste vertical.

- Unión a inglete: con tope para ángulos, con tope de ajuste vertical.

- Empalme longitudinal y transversal: con tope para ángulos, con tope de ajuste vertical.

- Unión de marcos.

- Unión de tableros intermedios.

Selección de la galleta.

(ver imagen 9)

Fresado de piezas de trabajo estrechas

Siempre emplee el tope de ajuste vertical para fresar piezas estrechas **9**. Observe que las marcas de anchura máxima de la fresa **10** no estén alojadas fuera de la pieza de trabajo.

5. Instrucciones de mantenimiento y limpieza

5.1 Limpieza y mantenimiento



Antes de cualquier manipulación en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente.



Mantenga limpia la herramienta eléctrica y las rejillas de refrigeración para trabajar con eficacia y seguridad.

Limpie y aceite las guías siempre que sea preciso. Utilice exclusivamente aceite que no forme resina (p.ej. aceite para máquinas de coser).

Reajuste de la palanca de apriete

Si fuese preciso puede Ud. reajustar la fuerza de apriete de las palancas **3** y **12**. Para ello, afloje las palancas de apriete y desatorníllelas.
Monte las palancas de apriete giradas como mínimo 30° en sentido contrario a las agujas del reloj y vuelva a atornillarlas.

La sustitución de un cable de conexión deteriorado deberá ser realizada por Stayer o por un servicio técnico autorizado para herramientas eléctricas Stayer con el fin de garantizar la seguridad del aparato.

5.2 Servicio de Reparación

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio.

Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio las podrá obtener también en internet bajo:
info@grupostayer.com

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

5.3 Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrara la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.



¡NOTA! Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

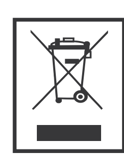
La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanización y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

5.4 Eliminación

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Sólo para los países de la UE:

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

Reservado el derecho de modificación.

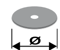
6. Marcado normativo

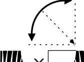
6.1 Características técnicas

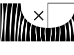
 = Potencia

 = Giros en vacío

 = Regulación vertical

 = Diámetro de fresa

 = Corte inclinado

 = Profundidad de corte

 = Peso

 = Clase de protección

L_{WA} = Nivel potencia acústica

L_{PA} = Nivel presión acústica

 = Vibraciones

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países.

Información sobre ruidos y vibraciones

Valores de emisión de ruidos determinados según EN 60745-2-19.
El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: Nivel de presión sonora 87 dB(A); nivel de potencia acústica 98 dB(A). Tolerancia K=3 dB.



¡Colocarse unos protectores auditivos!

Nivel total de vibraciones a_h (suma vectorial de tres direcciones) y tolerancia K determinados según EN 60745: a_h=<2.5 m/s², K= 1,5 m/s².

El nivel de vibraciones indicado en estas instrucciones ha sido determinado según el procedimiento de medición fijado en la norma EN 60745 y puede servir como base de comparación con otras herramientas eléctricas. También es adecuado para estimar provisionalmente la solicitación experimentada por las vibraciones.

El nivel de vibraciones indicado ha sido determinado para las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica. Por ello, el nivel de vibraciones puede ser diferente si la herramienta eléctrica se utiliza para otras aplicaciones, con útiles diferentes, o si el mantenimiento de la misma fuese deficiente. Ello puede suponer un aumento drástico de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Para determinar con exactitud la solicitación experimentada por las vibraciones, es necesario considerar también aquellos tiempos en los que el aparato esté desconectado, o bien, esté en funcionamiento, pero sin ser utilizado realmente. Ello puede suponer una disminución drástica de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Fije unas medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario de los efectos por vibraciones, como por ejemplo: Mantenimiento de la herramienta eléctrica y de los útiles, conservar calientes las manos, organización de las secuencias de trabajo.

6.2 Declaración de Conformidad CE

El que suscribe: STAYER IBERICA, S.A.

Con dirección:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFICA
Que la máquina:

Tipo: **Engalletadora**
Modelo: **BJ120**

Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo “Datos técnicos” está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN UNE EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE EN 60745-2-19:2010/A1:2011 de acuerdo con las regulaciones 2006/95/CE, 2004/108/CE y 2006/42/CE.

5 de Enero de 2015

CE RoHS

Ramiro de la fuente
Director Manager

1. Indice

Questo manuale è coerente con la data di fabbricazione della macchina, troverete informazioni sulla tabella dei dati tecnici della macchina acquistata controllo manuale degli aggiornamenti delle nostre macchine sul sito: www.grupostayer.com

La macchina è stata progettata per la fresatura di scanalature per engalletado giunti in truciolare di legno, legno duro e morbido, compensato, cartone o il marmo artificiale.

2. Istruzioni di sicurezza specifiche

- Le frese a disco devono essere idonei a sopportare rivoluzioni almeno indicati nello strumento fornitura. Per funzionare a una velocità eccessiva, le lame a disco possono venire a disintegrarsi e causare incidenti.
- Strumento di potere Tenere le maniglie isolato come fragola potrebbe addirittura danneggiare il cavo di rete della stessa. Il contatto con i driver bassa tensione può anche mettere in tensione parti metalliche della macchina e causare scosse elettriche.
- Usare sempre frese di dimensioni corretta e adeguata buco. Le frese che non si adattano correttamente gli elementi di accoppiare il dispositivo, e può ruotare eccentrica a perdere il controllo su di esso.
- Solo approssima lo strumento di potere contro il pezzo. nel caso altrimenti si può improvvisamente marcia indietro dispositivo impigliati nel pezzo.
- Tenere le mani lontano dalla zona di taglio e fragola. Tenere la presa di seconda mano Ulteriori. Se il router è tenuto con entrambe le mani, essi non possono essere tagliati dal taglierina.
- Mai sbaragliare su oggetti metallici, chiodi o viti.
Ciò potrebbe danneggiare la taglierina e causare vibrazioni eccessiva.
- Utilizzare un adeguato dispositivo di scansione per eventuali tubazioni acqua e gas o cavi elettrici nascosti, o consultare la società vi forniture locali di energia. Contatto con fili elettrici possono scioccare voi o causare un incendio. Danneggiando tubi del gas, questo può portare ad un'esplosione. Un tubo perforato l'acqua può provocare danni materiali o causa folgorazione.
- Non utilizzare le fragole opache o danneggiati. Le fragole frastagliate danneggiato o aumentare l'attrito, possono essere catturati, e provocare uno sbilanciamento.
- Lavorare su una solida base che tiene lo strumento elettrico con entrambe le mani. strumento Il potere è guidato in modo più sicuro con entrambi mani.
- Fissare il pezzo. Un pezzo bloccato con dispositivi di bloccaggio, o in una vite banca, resta soggetta a più sicuro quella mano.
- Prima di depositare, attendere che si è fermato lo strumento di potere. Lo strumento può intoppo e di perdere il controllo dell'utensile fornitura.
- Utilizzare la (s) maniglia (s) in più (s), se fornito con la macchina. perdita controllo sulla macchina pu causare un incidente.
- Essere sempre montate antiscivolo 7.
- Utilizzare solo gli strumenti elencati in questi istruzioni. Non montare dischi da taglio o lame.
- Utilizzare solo il pulsante di blocco del mandrino 14 del mandrino fermati.
- Prima di iniziare assicurarsi che il fresa è sicuro.
- Il connettore maschio deve essere collegato solo ad una presa dello stesso caratteristiche tecniche del plug in.

3. Istruzioni per la messa

3.1 Posizionamento



Lea íntegramente estas advertencias de peligro e instrucciones. En caso de no atenersea las advertencias de peligro e instrucciones siguientes, ello puede ocasionar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesión grave.

Distribuzione e tenere aperto lo sportello con l'immagine il dispositivo durante la lettura delle istruzioni.

-Lavorare Su una solida base che tiene lo strumento elettrico con entrambe le mani. strumento Il potere è guidato più sicura con entrambe le mani.

Mani -Tenere lontano dalla zona di taglio e il disco di taglio. Quando si lavora con una mano tenere la maniglia 1 e l'altra maniglia ausiliaria **15.**

Solo approssima lo strumento di potere prestazione contro il pezzo. Nel caso altrimenti si può improvvisamente tornare il dispositivo impigliati nel pezzo.

Eseguire la fresatura con un avanzamento uniforme

3.2 Montaggio

Montaggio e cambiare il disco fresa



Prima di qualsiasi intervento su di esso potere, togliere la spina dalla outlet.


Durante l'installazione o la sostituzione di frese a disco è raccomandato utilizzare guanti protettivi.


Proteggere fragole da urti e colpi.

La macchina deve essere utilizzata esclusivamente con il disco di taglio fornito dal produttore.

Se non già in quella posizione, impostare il massimale per angoli **17**-0 ° (vedere "Regolazione della fresatura angolo) e cap verticale regolazione 9 per l'altezza massima (vedi "Regolazione all'inizio della regolazione verticale).

Posizionare la macchina con la piastra di base **33** rivestimento verso l'alto.

Allentare e togliere la vite **32** e procedere a rimuovere il coperchio metallico **31**.

Azionare il pulsante di blocco del mandrino **14** e tenere premuto premuto, ruotare la fresa fino a bloccarlo.

Allentare la chiave dado di bloccaggio **24** con due perni **23** collegate e rimuovere il dado. Rilasciare il pulsante di blocco **14**.

Se bur trovato montato su disco **25**, rimuoverlo e pulirlo attraverso la feritoia anteriore.

Rimuovere anche la flangia di montaggio **28** e pulita. Inserire la flangia **28** nel mandrino di fresatura **29 I** assicurando è centrato sopra il collo **27**. L' flangia di sostegno deve essere ricevuto tra le due parti fresata (forzata trascinamento).

Coloque la fresa de disco 25 limpia en la brida de apoyo 28, según figura, de manera que sea visible la flecha de sentido de giro 26 en la fresa de disco. El sentido de la flecha debe coincidir con el sentido de la flecha 13 del borde del cabezal de la maquina. El orificio de la fresa de disco deberá quedar alojado en el cuello de centrado 27 de la brida de apoyo.

Enrosque la tuerca de fijación 24 en el husillo de fresar 29. Apriete firmemente la tuerca de fijación con la llave de dos pivotes **23** mientras mantiene apretado el botón de bloqueo del husillo **14,** para retener el husillo **29**.

Controllare se montato correttamente, senza toccare nessuna parte, il disco di taglio girando a mano.

Posizionare il coperchio metallico di sicurezza **31** in modo che sopra la piastra di base **33** e la vite **32** di fissaggio.

Stringere la vite di **32**.

Controllare se è stato bloccato con fermezza piastra Base 33.

L'inalazione di polveri e trucioli

Le polveri di materiali come vernici contenenti piombo, alcuni tipi di legno e di alcuni minerali e metallo può essere dannoso per la salute. Contatto e ispirazione di queste polveri può causare all'utente o astanti reazioni allergiche e / o malattie respiratorie.

Alcune polveri come la quercia o di faggio sono considerati come cancerogene, specialmente in combinazione con additivi per il trattamento del legno (cromati, conservanti del legno). materiale contenenti amianto devono essere trattati solo da specialisti.

- Se possibile utilizzare un computer per polveri appropriato per il materiale in lavorazione.

- Assicurare una buona ventilazione del luogo di lavoro.

- Si consiglia una maschera protettiva con un filtro di classe P2.

Osservare le norme rilevanti nel vostro paese circa il materiali di lavoro.

Pulire la bocchetta di aspirazione **21** in caso di necessità e staccare l'ugello di aspirazione di trazione.

Estrazione con sacchetto di polvere.

Per fare piccoli lavori di fresatura può. utilizzare il sacchetto di polvere **22.**

Inserire una leggera torsione montaggio del sacchetto di polvere **22** in la bocchetta di aspirazione **21.**

Tempo vuoto il sacchetto **22** per raggiungere che l'estrazione della polvere è ottimale.

Per fare questo, rimuovere il sacchetto di polvere **22** e scaricare il sacchetto di polvere.

3.3 Descrizione illustrato

La numerazione delle caratteristiche del prodotto si riferisce l'immagine strumento di potere sulla pagina grafica.

1 Una maniglia (isolato nip)
2 Accensione / spegnimento Cap serraggio
3 Leva per gli angoli Altezza
4 Scale
5 angoli Scala
6 orizzontale Centro Mark
7 antiscivolo
8 leve rotanti fermano regolazione verticale
9 Set cap regolazione verticale Mark Larghezza
10 Strawberry
11 Vertical Centro Mark
12 di bloccaggio leva di arresto regolazione verticale
13 Freccia del senso di rotazione nell'alloggiamento
14 pulsante di blocco del mandrino
15 Impugnatura supplementare (area presa isolata)
16 Inserisci piastra
17 Top angoli
18 manopola per la regolazione della profondità di taglio

19 Blocco di profondità impostazione Dado fresatura
20 zigrinata vite di regolazione della profondità fresatura
21 Ugello di aspirazione
22 collettore di polveri Saco
23 Wrench due perni
24 Lock Nut
Disco 25 Strawberry
26 Freccia del senso di rotazione del disco di taglio
27 centrato flangia di supporto del collo
28 Flangia di montaggio
29 mandrino di fresatura
30 Freccia del senso di rotazione del mandrino per fresatura
31 Top metallo
32 Vite per il fissaggio della piastra di metallo
33 Motherboard

Gli accessori illustrati o descritti non sono all'interno della materiale attaccato come standard. La gamma completa di accessori si trovano nel nostro programma accessori.

4. Istruzioni per l'uso

4.1 Il Posizionamento e test

Regolazione della profondità di taglio

La manopola **18** può impostare la profondità di fresatura. La manopola può essere bloccato in tre posizioni altezza diversa per le diverse dimensioni di biscotto.

Correlazione tra bloccaggio altezze, biscotti, e profondità di fresatura:

Altezza di bloccaggio	biscotto	Profondità di fresatura in mm
0	Nº0	8
10	Nº10	10
20	Nº20	12.3
S	Simplex	13
D	Duplex	14.7

Impiegando cutter affilato può essere necessario regolare la profondità di taglio. Per questo, allentare il dado di bloccaggio **19**. Per quanto riguarda l'effetto in senso orario le vite zigrinata **20** può essere ridotto profondità di fresatura, e viceversa. Prendete una fresatura test per controllare la profondità di taglio regolata. Una volta completata la regolazione serrare il dado di bloccaggio **19**.

Adattare la parte superiore di regolazione verticale

La regolazione superiore verticale 9 consente di impostare la distanza tra la faccia superiore del pezzo e la fresatura.

Per montare la parte superiore di regolazione verticale del sedile **9** contro fermarsi per angoli di **17** e arrotondare con il pulsante **8** contro guida sosta per gli angoli.



Nota: non esercitare alcuna forza Durante l'installazione! Quando montato nella posizione corretta, la fermata 9 scivoli uniformemente

Impostare la manopola **8** secondo la distanza desiderata altezza scala **4.** Chiudere poi le leve **12** di serraggio.

Per posizionare lo slot in mezzo è necessario regolare verticale per la metà superiore dello spessore parte impostazione.

Per rimuovere la parte superiore di regolazione verticale allentare la leva **9 12** e azionare le leve di bloccaggio **8** per la rotazione rimuovere il fermare il top per **17** angoli.

Regolazione dell'angolo di fresatura

La fermata **17** permette di effettuare angoli con facilità fresati in cuciture squadrati.

Per ripristinare gli angoli di arresto allentare le leve **17** serraggio **3.** Tilt gli angoli superiori fino la scala angolo desiderato in angolo **5** (lì tacche a 0 °, 45 ° e 90 °). Quindi chiudere la leva serraggio **3.**

Avviare

Nota la tensione di rete! La tensione di alimentazione zione deve corrispondere su la targhetta dell'utensile fornitura. Utensili elettrici contrassegnati 230V 220V può funzionare bene.

La macchina deve solo collegati se la piastra di base 33 è stato saldamente bloccato con la vite 32 e il tappo di metallo 31 delle misure di sicurezza.

Prima di collegare l'apparecchio, accertarsi il meccanismo funzioni correttamente Automatic gruppo motore di recupero:
Premere Esci fragola contro il bordo di un tavolo, ad esempio visibili finché il disco di taglio. Riducendo pressione, il disco di taglio deve essere completamente retratto sulla scheda madre.

Accensione / spegnimento

Per **collegare** la macchina, spinta inoltrare l'interruttore on / off **2** e premere in avanti e verso il basso per impegnarsi. a **spegnere** la macchina, spingere indietro l'interruttore / OFF **2**, affinché questa passare per risparmiare posizione desconexión.Para energia, Collegare la macchina solo quando si va usarlo.

4.2 Istruzioni generali

Posizionamento fresatura

La linea centrale verticale **11** della top brand per gli angoli e fermata altezza indica il centro di fresatura (perpendicolare la fresa). La larghezza massima della macinazione

del indicano entrambi i marchi top **10** regolazione verticale **9**. Per il posizionamento in altezza serve da guida linea centrale orizzontale **6** segno sulla scheda madre, come il centro indicel della fresa.

La freccia **13** nella carcassa dell'elettroutensile indica la direzione di rotazione del disco di taglio.

Sindacati di fresatura

Esempi di questi tipi di reperti sindacali nelle pagine illustrate:
- Joint Butt: con angoli di arresto, con la protezione di regolazione verticalmente.

- Mitra: con angoli di arresto, con tappo regolazione verticale.

- **Longitudinale e trasversale Empalme**: con arresto angoli, cap registrazione verticale.

- Unione di fotogrammi.

- Unione delle schede intermedie.
Selezione del biscotto.

(Vedi figura 9)

Fresatura pezzi stretti

Utilizzare sempre la parte superiore di regolazione verticale per la fresatura parti strette **9**. Nota che i righelli Massima trapano **10** non sono alloggiati fuori del pezzo lavoro.

5. Istruzioni per la manutenzione e pulizia

5.1 Pulizia e manutenzione



Prima di qualsiasi intervento su di esso potere, togliere la spina dalla outlet.



Mantenere lo strumento di potere e aperture di raffreddamento per lavorare in modo efficace e sicurezza.

Pulire e oliare le guide in caso di necessità. uso solo olio non fanno resina (ad esempio olio macchina per cucire).

Ripristino del leva di bloccaggio

Se deve essere tu. Regolare la forza di serraggio leve 3 e 12. Per questo, allentare le leve serraggio e desatorníllelas. Montare la leva di serraggio ruotare almeno 30 ° in senso antiorario per senso orario e poi avvitare.

Sostituzione di un cavo danneggiato dovrebbe essere eseguita da Stayer o un servizio tecnico Power Tool Stayer autorizzato a per garantire la sicurezza dell'apparecchio.

5.2 Servizio di riparazione

Il servizio vi consiglierà le consultazioni che possono Si. Avete sulla riparazione e la manutenzione del prodotto così come parti di ricambio.

Esplosi e informazioni su ricambio le parti si possono trovare anche in:**info@grupostayer.com**

Il nostro team di consulenti tecnici risponde volentieri per quanto riguarda l'acquisizione, implementazione e adeguamento prodotti e accessori.

5.3 Garanzia

Carta di garanzia
Tra i documenti che formano parte della presente attrezzatura trovara la carta della garanzia.
Dovra riempire completamente la carta dalla garanzia applicando alla medesima la copia del ticket d'acquisto o la fattura e consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta diritomo.



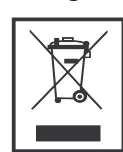
¡Notal Se mancasse questa tessera, la chieda immediatamene alsuorivenditore.

La garanzia si limita unicamente ai difettidifabbricazione o di meccanizzato e cessa quando i pezzi siano stati smontati,manipolatio riparatifuoridalla fabbrica.

Si consiglia di attrezzi il potere, accessori e il confezionamento sono soggetti ad un processo di recupero che rispetta l'ambiente.

Solo per Paesi UE:

Nongettareelettroutensilidismessitrairifiutidomestici!



Conformemente alla norma delta direttiva CE 2002/96 suirifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettroutensili diventati inservibili devono essere raccoltí separatamente ed essereinviati duna riutílizzazlone ecologica.

Con ogniriserva dimodifiche tecnlche.

6. Normative

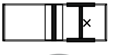
6.1 Dati tecnici

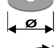


= Potenza



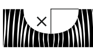
= Giros vuoto


= Regolazione verticale



= Diametro di fragola


= Court inclinato

 = Profondità di taglio

 = Peso

= Classe di protezione

LWA = Livello di potenza sonora

LPA = Livello di pressione sonora

 = Vibrazioni

Le caratteristiche si riferiscono a tensioni nominali [U] 230/240V - 50/60 Hz- 110/120 V-60Hz. In caso di tensioni

minori ed in caso di modelli speciali a seconda dei Paesi, le caratteristiche riportate pos sono essere divergenti.

Si prega di tenere presente il codice prodotto applicato sulla targhetta di costruzione del Vostro elettroutensile. Le descrizioni commerciali disingoli elettroutensilipossono variare.

Informazion isulrumorea vibrazionil

Valori del rumore e delle vibrazioni sano stati rilevati secando la norma EN 60745.
Il tipico livello di pressione sonora dell'apparecchio, determinate con un filtro Un prodotto sono: Livello di pressione sonora 88 dB (A) Livello di potenza sonora 99 dB (A). Tolleranza K = 3 dB.



Usare la protezione acustical!

Valori di vibrazione totali (somma vettoriale) determinati secondo EN 60745: levigatura del muro a secco a^h = 4 m/s^2, K= 1,5 m/s^2.

Il livello di vibrazioni indicato nelle presenti istruzioni e stato rilevato seguendo una procedura di misurazione conforme alla norma EN 60745 e puo essere utilizzato per confrontare gli elettroutensili. Lo stesso idoneo anche per una valutazione temporanea della sollecitazione da vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato rappresenta gli impieghi principali dell'elettroutensile. Qualora l'elettroutensile venisse utilizzato tuttavia per altri impieghi, con accessori differenti oppure con manutenzione insufficiente, il livello di vibrazioni puo differire. Questo puo aumentare sensibilmente la sollecitazione da vibrazioniper l'intero periodo ditempo operativo.

Per una valutazione precisa della sollecitazione da vibrazioni bisognerebbe considerare anche i tempi in cui l'apparecchio e spento oppure e acceso ma non e utilizzato effettivamente.
Questo puo ridurre chiaramente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo operativo.
Adottare misure di sicurezza supplementari per la protezione dell'operatore dall'effetto dalle vibrazioni come p.es.: manutenzione dell'elettroutensile e degli accessori, mani calda, organizzazione dello svolgimento dellavoro.

6.2 Dichiarazione diconformita CE

Il sottoscritto: STAYER IBERICA, S.A.

Con indirizzo a:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFICA
Che le macchine:

Tipo: **Engalletadora**

Modello: **BJ120**

Noi dichiariamo sotto la nostra unica e sola responsabilita che questo prodotto si trova in conformita con le norme o i documenti normalizza liseguenti: EN UNE EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE EN 60745-2-3:2011/A2:2013 secondo le normetive 2006/95/CE, 2004/108/CE e 2006/42/CE.

5 gennaio 2015

CE RoHS

Ramiro de la fuente
Directtore generale

This manual is consistent with the date of manufacture of your machine information under the Data Table technicians acquired the machine, check for updates Manuals our machines on the website:
www.grupostayer.com

The machine is designed for milling slots to engalletado unions in chipboard wood, hardwood and softwood, plywood, fibreboard or artificial marble.

1. Contents

2. Specific safety instructions

- The disc cutters shall be suitable to withstand revolutions least indicated in the tool supply. To run at a speed excessive, the disc cutters can come to disintegrate and cause accidents.
- Hold power tool by the handles isolated as strawberry could even damage the network cable thereof. Contact with drivers Low voltage can also put under tension metal parts of the machine and cause electric shock.
- Always use milling cutters with dimensions correct and proper hole. The milling cutters that do not fit properly on the elements of coupling the device, and can rotate eccentric to lose control over it.
- Only approximates the power tool against the workpiece. in case otherwise you may suddenly back off device snagged in the work piece.
- Keep hands away from cutting area and Strawberry. Keep your second hand grip Additional. If the router is held with both hands, they can not be cut by the cutter.
- Never rout over metal objects, nails or screws.
This could damage the cutter and cause vibrations excessive.
- Use a suitable scanning devices for possible water and gas pipes or cables Electrical hidden, or consult the company Local supplies you with energy.

Contact with electric wires can shock you or cause a fire. By damaging gas pipes, this may lead to an explosion. A perforated pipe water can result in property damage or cause electrocution.
- Do not use dull or damaged strawberries. The jagged strawberries damaged or increase friction, they can be caught, and cause an imbalance.
- Work on a firm foundation holding the tool electric with both hands. tool Power is guided more safely with both hands.
- Secure the workpiece. A workpiece clamped with clamping devices, or in a screw bank, it remains subject to more safely that hand.
- Before depositing, wait until it has stopped the power tool. The tool can snag and to lose control over the tool supply.
- Use the (s) handle (s) extra (s), if supplied with the machine. loss control ºover the power tool may cause an accident.
- Always be mounted anti-slip 7.
- Only use the tools listed in these instructions. Do not mount cutting discs or saw blades.
- Only operate the spindle lock button 14 spindle being stopped.
- Before starting make sure the milling cutter is secure.
- The male connection plug must be connected only to a socket of the same technical characteristics of the plug in

3. Instructions for use

3.1 Posizionamento



Read all safety warnings and instructions. Failure to comply to the warnings and instructions following, this may cause a discharge electrical, fire and / or serious injury.

Deployment and keeps the flap open with the image the device while reading the instructions.

-Working On a firm foundation holding the tool electric with both hands. Tool Power is guided more secure with both hands.

-Keep Hands away from cutting area and the cutter disk. When working with one hand hold the handle 1 and the other auxiliary handle **15**.

- Only approximates the power tool performance against the workpiece. In case otherwise you may suddenly go back the device to snagged in the work piece.

Perform milling with a uniform feed

3.2 Mounting

Mounting and change the cutter disk



Before any work on the tool power, remove the plug from the outlet.



When installing or replacing disc cutters is recommended use protective gloves.



Protect strawberries shocks and bumps.

The machine must be used exclusively with the cutter disk provided by the manufacturer.

If not already be in that position, set the ceiling for angles **17**-0 ° (see “Adjusting the angle milling) and vertical adjustment cap 9 to the maximum height (see “Adjustment the top of vertical adjustment).

Place the machine with the base plate **33** facing upwards .
Loosen and remove the screw **32** and proceed to remove the metal cover **31**.

Operate the spindle lock button **14** and hold pressed, turn the cutter until it locks.

Loosen the lock nut wrench **24** with two pivots **23** attached, and remove the nut. Release the lock button **14.**

If found bur mounted disk **25,** remove it and clean it out through the front slot. Also remove the mounti ng flange **28** and clean.

Enter the support flange **28** in the milling spindle 29 I ensuring it is centered above the neck **27**. The support flange must be received between both sides milled (forced drag).

Place the cutter **25** clean disk supporting flange **28**, as stated, so that it is visible arrow direction of rotation **26** on the cutter disk. The sense of arrow must match the direction of the arrow **13** head edge machine. The hole Strawberry disc should be housed in the centering collar **27** of the mounting flange.

Screw the lock nut **24** on the spindle for milling **29**. Tighten the lock nut with wrench two pivots **23** while holding down the button spindle lock **14,** to retain the spindle **29**.

Check if it is properly installed, without touching Nowhere, by turning the cutter disk with hand.

Place the metal safety cover **31** so that it above the base plate **33** and the screw fixing **32**.

Tighten the screw **32**.

Check if you have locked firmly plate base 33.

Inhalation of dust and shavings

Dusts from materials such as paints containing lead, certain types of wood and some minerals and metal can be harmful to health. Contact andinspiration of these dusts can cause user or bystanders allergic reactions and / or respiratory diseases.
Some powders such as oak or beech are considered as carcinogenic, especially in combination with additives for the treatment of wood (chromate, wood preservatives). materials containing asbestos must only be processed by specialists.

- If possible use a computer for dust appropriate for the material being worked.

- Provide good ventilation of the workplace.

- A protective mask with a filter is recommended P2 class.

Observe the relevant regulations in your country about the working materials.

Clean the suction nozzle **21** whenever necessary and detach the suction nozzle pulling.

Extraction with dust bag.

To make small milling work can you. use the dust bag **22**. Insert a slight twist fitting the dust bag **22** in the suction nozzle **21.**

Empty time the dust bag **22** to achieve hat the dust extraction is optimal.

To do this, detach the dust bag **22** and drain the dust bag.

3.3 Ilustrated description

The numbering of the product features refers to the image power tool on the graphics page.

1 One handle (isolated nip)
2 Power on / off
3 Lever tightening cap for angles
4 Scale height
5 Scale angles
6 Horizontal Center Mark
7 Anti-slip
8 rotating levers stop vertical adjustment
9 Set vertical adjustment cap
Mark width 10 Strawberry
11 Vertical Center Mark
12 Clamping lever stopper vertical adjustment
13 Arrow of direction of rotation in the housing
14 Spindle lock button
15 Auxiliary handle (insulated gripping area)
Insert plate 16
Top 17 angles
18 Rotary knob for adjusting the cutting depth
19 Lock nut setting depth
milling
20 knurled screw depth adjustment
milling
21 Suction nozzle
22 Saco dust collector
23 Wrench two pivots
24 Lock Nut
25 Strawberry disk
26 Arrow of direction of rotation of the cutter disk
27 centered neck support flange
Mounting flange 28
29 milling spindle

30 Arrow of direction of rotation of the spindle for milling
Top 31 metal
32 Screw for fixing the metal plate
33 Motherboard

The accessories illustrated or described are not within the material attached as standard. The full range of accessories can be found in our program accessories.

4. Operating instructions

4.1 Adjustment Operations

Adjusting the cutting depth

The knob **18** can set the depth of fresado.El knob can be locked in three positions different height for different sizes of biscuit.
Interrelationship between locking heights, cookies, and milling depths:

Height locking	biscuit	Milling depth in mm
0	Nº0	8
10	Nº10	10
20	Nº20	12.3
S	Simplex	13
D	Duplex	14.7

By employing disc cutters sharp it may be necessary readjust the cutting depth. For this, loosen the lock nut **19.** Turning to the effect clockwise the knurled screw **20** can be reduced milling depth, and vice versa. Take a milling Test for controlling the cutting depth adjusted. Once completed the adjustment, tighten the locking nut **19.**

Adapting the top of vertical adjustment

The top vertical adjustment **9** allows you to set the distance between the upper face of the piece and the slot milling.
To mount the top of vertical adjustment **9** seat it against stop for angles **17** and round it with the dial **8** against stop guide for angles.



Note: Do not exert any force to During installation! When mounted in the correct position, the stop 9 slides smoothly.

Set the dial **8** according to the desired distance scale height **4**. Close then the levers **12** tightening.

To position the slot in the middle is necessary to adjust vertical to the top half of the setting part thickness.

To remove the top of vertical adjustment loosen the lever **9** **12** and actuate clamping levers **8** for rotating remove the stop up the top for **17** angles.

Adjusting the angle milling

The stop **17** allows to make angles with ease milled in mitered seams. To reset the stop angles loosen the levers **17** Tightening **3**. Tilt the top angles until the desired angle scale in angle 5 (there notches at 0 °, 45 ° and 90 °). Then close the lever Tightening **3.**

Start up



Note the mains voltage! The supply voltage tion must match the on the nameplate of the tool supply. Power tools marked 230V 220V can work well.



The machine must only connected if the base plate 33 has been firmly locked with the screw 32 and the metal cap 31 of safety precautions.



Before connecting the appliance, make sure the mechanism to work properly Automatic retrieval engine unit:
Press Exit strawberry aganst the edge of a table, eg visible until the cutter disk. By reducing pressure, the cutter disk must be fully retracted on the motherboard.

Switching on / off

For **connecting** the machine, push forward the switch on / off **2** and press forward and downward to **engage**. to switch off the machine, push back the switch / off switch **2**, so that this skip to save energy **desconexión**.Para position, Only connect the machine when you go to use it.

4.2 General Instructions

Positioning milling

The vertical centerline **11** of the top brand for angles and height stop indicates the center of milling (perpendicular the milling cutter). The maximum width of milling the indicate both brands top **10** of vertical adjustment in **9.**

For positioning height serves as guidance horizontal centerline **6** mark on the motherboard, as indicel center of the milling cutter.

The arrow **13** in the housing of the power tool shows the direction of rotation of the cutter disk.

Milling unions

Examples of these types of union finds in the illustrated pages:
- **Butt joint:** with stop angles, with adjustment cap vertically.
- Miter: with stop angles, with stopper vertical adjustment.

- Longitudinal and transverse Empalme: with stop angles, vertical adjustment cap.

- Union of frames.
- Union of intermediate boards.

Selecting the cookie.
(see figure 9)

Milling narrow workpieces

Always use the top of vertical adjustment for milling narrow parts **9**. Note that the width marks Maximum drill **10** are not housed outside the workpiece work.

5. Maintenance and service instructions

5.1 Cleaning and Maintenance



Before any work on the tool power, remove the plug from the outlet.



Keep the power tool and cooling vents to work effectively and safety.

Clean and oil the guides whenever necessary. use only oil not forming resin (eg oil sewing machine).

Resetting the clamping lever If it must be you. Readjust the clamping force levers **3** and **12**. For this, loosen the levers tightening and desatorníllelas.
Mount the clamping levers rotated at least 30° counterclockwise to clockwise and then screw them.

Replacing a damaged cable should be performed by Stayer or a technical service Power Tool Stayer authorized to to ensure the safety of the appliance.

5.2 Repair service

Our after-sales service responds to your questions conceming maintenance and repair ofyour product as well as spare parts.
Exploded views and information on spare parts can also be found under: **info@grupostayer.com**

Our customer consultants answer your questions conceming best buy, application and adjustment of productsand accessories.

5.3 Warranty

Warranty card

Included in the documentation that accompanies this equipment, you should find the warranty card. You should fill out the card completely and retum to vendar with a copy of purchasing receipt or invoice and you should receive a receipt.



Note: If you cannot find the warranty card within the documentation,youmust ask for it through your supplier.

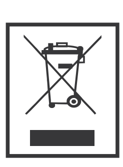
The warranty is limited only to manufacturing defects and expire if pieces have been removed or manipulated or repaired otherthan themanufacturer.

5.4 Disposal and recycling

We recommend that the power tools, accessories and packaging are subject to a recovery process that respects the environment.

Only for EU countries:

Do not dispose of power tools into household waste!



According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right,power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

Subject to change wlthout notlce.

6. Regulations

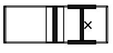
6.1 Technical Data

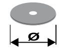


= Power



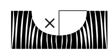
= Giros empty


= Vertical adjustment



= Diameter of strawberry


= Court inclined


= Depth of cut



= Weight


= Protection class


LWA = Sound power level

LPA = Sound pressure level

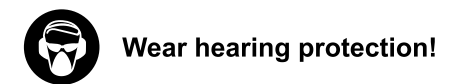


= Vibrations

The values givenarevalid for nominalvoltages [U]230/240 V-50/60 Hz - 110/120 V - 60Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary.
Please observe the article number on the type plata of your machine.The trade names of the individual machines may vary.

NoiseNibration Information

Noise determined according to EN 60745.
The typical sound pressure level of appliance determined with a filter A product are: Sound pressure level 88 dB(A); sound power level 99 dB(A). Tolerance K=3 dB



Total vibration values (vector sum of three directions) determined according to EN 60745: Sanding drywal a^h=4 m/s^2, K= 1,5 m/s^2.

The vibration emission level given in this information sheet has been measured in accordance with a standardised test given in EN 60745 and may be used to compare one tool with another. It may be used for a preliminary assessment of exposure.

The declared vibration emission level represents the main applications of the tool. However if the tool is used for different applications,with different accessories or poorly maintained, the vibration emission may differ. This may significantly increase the exposure leveloverthe totalworking period.
An estimation of the levelof exposure to vibration should also take into account the times when the tool is switched off or when it is running but not actually doing the job. This may significantly reduce theexposure level over the total working period.
Identify additional safety measures to protect the operator from the effects of vibration such as: maintain the tool and the accessories,keepthe hands warm, organisation of work pattems.

6.2 EU declaration of conformity

The undersigned: STAYER IBERICA, S.A.

With address at:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFIES
That the machine:

Type: **Biscuit Joiner**

Models: **BJ120**

I declare under our responsibility that the product described under “Technical Data” is in accordance with the following standards or standardized documents: EN UNE EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE EN 60745-2-3:2011/A2:2013 according to regulations 2006/95/CE, 2004/108/CE and 2006/42/CE.

January 5, 2015

Ramiro de la fuente
Managing Director

Ce manuel est compatible avec la date de fabrication de votre informations de la machine sous le tableau de données techniciens acquis la machine, vérifier les mises à jour Manuels nos machines sur le site:
www.grupostayer.com

La machine est conçue pour les emplacements de fraisage à engalletado syndicats en aggloméré bois, feuillus et de résineux, du contreplaqué, carton ou en marbre artificiel.

1. Índex

2. Des instructions sécurité spécifiques

- Les coupeurs de disque doivent être adaptés pour résister révolutions moins indiquées dans l'outil approvisionnement. Pour fonctionner à une vitesse excessive, les coupeurs de disque peuvent venir à se désintégrer et causer des accidents.

- Outil de pouvoir le tenir par les poignées isolé fraises pourrait même endommager le câble réseau de celui-ci. Contact avec les pilotes basse tension peut aussi mettre sous tension les parties métalliques de la machine et de la cause choc électrique.
- Toujours utiliser des fraises avec des dimensions trou correct et approprié. Les fraises qui ne correspondent pas correctement sur les éléments de coupler le dispositif, et peut tourner excentrique de perdre le contrôle.
- Se rapproche Seul l'outil de puissance contre la pièce. au cas où sinon vous pouvez soudainement reculer dispositif accroché dans la pièce de travail.
- Gardez les mains éloignées de la zone de coupe et fraise. Gardez votre seconde poignée supplémentaires. Si le routeur est maintenu avec les deux mains, ils ne peuvent pas être coupées par le couteau.
-**Ne jamais mettre en déroute sur des objets métalliques, de clous ou de vis.** Cela pourrait endommager la fraise et provoquer des vibrations excessive.
- Utilisez un des périphériques de numérisation appropriés pour tuyaux ou câbles eau et de gaz éventuelles électrique caché, ou consulter la société approvisionnements locaux vous avec énergie. Contact avec fils électriques peuvent vous choquer ou provoquer un incendie.
En endommageant les conduites de gaz, ce qui peut conduire une explosion. Un tuyau perforé
l'eau peut entraîner des dommages à la propriété ou la cause électrocution.
- Ne pas utiliser de fraises émoussées ou endommagées. Les fraises déchiquetées endommagé ou augmenter le frottement, ils peuvent être pêchés, et provoquer un déséquilibre.
- Travailler sur une base solide tenant l'outil électrique avec les deux mains. outil La puissance est guidé de manière plus sûre à la fois mains.
- Fixez la pièce. Une pièce à travailler serrée avec des dispositifs de serrage ou dans une vis banque, il reste soumis à plus de sécurité cette main.
- Avant de déposer, attendez qu'il se est arrêté l'outil de puissance. L'outil peut accrocher et de perdre le contrôle de l'outil approvisionnement.
- Utilisez le (s) poignée (s) supplémentaire (s), si fourni avec la machine. perte contrôle sur l'outil de puissance peut causer un accident.
- Anti-dérapant toujours être monté 7.
- Ne utiliser que les outils énumérés dans ces instructions. Ne pas monter des disques de coupe ou des lames de scie.
- Ne utiliser le bouton de verrouillage de la broche 14 broche étant arrêté.
- Avant de commencer se assurer que le fraise est sécurisé.
- La prise mâle doit être connecté uniquement à une prise de la même caractéristiques techniques de la prise en.

3. Instructions mise en service

3.1 Placement



Lire tous les avertissements de sécurité et les instructions. Défaut de se conformer les avertissements et les instructions suivante, cela peut provoquer une décharge électrique, d'incendie et / ou des blessures graves.

Déploiement et maintenez ouvrir la trappe avec l'image le dispositif tout en lisant les instructions.

-Travailler Sur une base solide tenant l'outil électrique avec les deux mains. outilLa puissance est guidé plus sûr avec les deux mains.
Mains -Gardez loin de la zone de coupe et le disque de coupe. Lorsque vous travaillez avec une main, tenez la poignée Et l'autre une poignée auxiliaire **15.**

- Se rapproche Seul l'outil de puissance performances contre la pièce. au cas où sinon vous pouvez soudainement retourner l'appareil à accroché dans la pièce de travail.
Effectuer fraisage avec une alimentation uniforme

3.2 Montage



Montage et changer le disque de coupe Avant toute intervention sur l'outil alimentation, retirez la fiche de la sortie.



Lors de l'installation ou le remplacement de coupeurs de disque est recommandée utiliser des gants de protection.



Protéger fraises de chocs et les coups.

La machine doit être utilisée exclusivement avec le disque de coupe fourni par le fabricant.

Si ne pas être déjà dans cette position, fixé le plafond angles **17**-0 ° (voir «Réglage de l'angle de fraisage) et vertical capuchon de réglage 9 à la hauteur maximale (voir "Réglage haut de réglage vertical).

Placer la machine avec la plaque de base **33** vers le haut.

Desserrer et enlever la vis **32** et procéder à retirer le couvercle métallique **31.**

Actionnez le bouton de verrouillage de la broche **14** et maintenez pressée, tourner le couteau jusqu'à ce qu'il se verrouille.

Desserrer la clé de contre-écrou **24** avec deux pivots **23** attachés, et retirer l'écrou. Relâchez le bouton de verrouillage **14.**

Se il est trouvé fraise disque monté **25**, enlever et nettoyer à travers la fente avant.

Aussi enlever la bride de fixation **28** et propre.

Saisir la bride de support **28** dans la broche de fraisage **29** Je assurant qu'il est centré au-dessus du cou **27**. Le bride de support doit être reçue entre les deux côtés blanchi (forcée glisser).

Placez la bride coupe **25** disque propre soutien **28**, comme indiqué, de sorte qu'il est visible flèche sens de rotation **26** sur le disque de coupe. Le sens de flèche doit correspondre à la direction de la flèche **13** machine à bord tête. Le Strawberry trous disque doit être logé dans la bague de centrage **27** de la bride de montage.

Vissez l'écrou de blocage **24** sur la broche pour le fraisage **29**. Serrez l'écrou de blocage avec la clé deux pivots **23** tout en maintenant enfoncée la touche spindle lock **14,** pour retenir la broche **29**.

Vérifiez se il est correctement installé, sans toucher Nulle part, en tournant le disque de coupe avec main. Placez le capot de protection métallique **31** de manière à au-dessus de la plaque de base **33** et la fixation à vis **32.**

Serrer la vis **32.**

Vérifiez si vous avez verrouillé fermement assiette base 33.

L'inhalation de poussière et de copeaux

Les poussières de matériaux tels que les peintures contenant plomb, certains types de bois et certains minéraux et métal peut être nocif pour la santé. Contact et l'inspiration de ces poussières peut causer l'utilisateur ou les spectateurs des réactions allergiques et / ou maladies respiratoires.

Certaines poudres comme le chêne ou le hêtre sont considérées comme cancérogènes, en particulier en combinaison avec des additifs pour le traitement du bois (chromate, de préservation du bois). matériels contenant de l'amiante ne doit être traitée par des spécialistes.

- Si possible, utilisez un ordinateur pour la poussière approprié pour le matériau à travailler.

- Assurer une bonne ventilation du lieu de travail.

- Un masque de protection équipé d'un filtre est recommandé classe P2.

Respecter les règlements pertinents dans votre pays sur le matériel de travail.

Nettoyez la buse d'aspiration **21** chaque fois que nécessaire et retirer la buse d'aspiration de traction.

Extraction avec sac à poussière.

Pour faire de petits travaux de fraisage pouvez-vous. utiliser le sac à poussière **22.**

Insérez une légère mise en place du sac à poussière torsion **22** dans la buse d'aspiration **21.**

Temps vide le sac à poussière pour atteindre **22** que l'extraction de la poussière est optimale.

Pour ce faire, détacher le sac à poussière **22** et égoutter le sac à poussière.

3.3 Description ilustrée

La numérotation des caractéristiques du produit se réfère à l'image outil électroportatif sur la page graphique.

1 Une poignée (pincement isolé)
2 Power on / off
3 Levier de serrage de capsule pour les angles
4 hauteur d'échelle
5 angles réduits
6 Horizontal Centre Mark
7 anti-dérapant
8 Palancas giratorias del tope de ajuste vertical
9 Conjunto tope de ajuste vertical
10 Marca de anchura de la fresa
11 Marca central vertical

12 Palanca de apriete del tope de ajuste vertical
13 Flecha de sentido de giro en la carcasa
14 Botón de bloqueo del husillo
15 Empuñadura adicional (zona de agarre aislada)
16 Placa de inserción
17 Tope para ángulos
18 Botón giratorio para ajuste de la profundidad de fresado
19 Tuerca de bloqueo del ajuste de la profundidad de fresado
20 Tornillo moleteado del ajuste de la profundidad de fresado
21 Boquilla de aspiración
22 Saco colector de polvo
23 Llave de dos pivotes
24 Tuerca de fijación
25 Fresa de disco
26 Flecha de sentido de giro de la fresa de disco
27 Cuello de centrado en la brida de apoyo
28 Brida de apoyo
29 Husillo de fresar
30 Flecha de sentido de giro del husillo de fresar
31 Tapa metal
32 Tornillo de fijación de la placa metal
33 Placa base

Los accesorios descritos e ilustrados no corresponden al material que se adjunta de serie. La gama completa de accesorios opcionales se detalla en nuestro programa de accesorios.

4. Mode d'emploi

4.1 Opérations de réglage

Réglage de la profondeur de coupe

Le bouton **18** peut régler la profondeur de fraisage. Le bouton peut être verrouillé dans trois positions hauteur différente pour différentes tailles de biscuit.
Interrelation entre verrouillage hauteurs, les cookies, et profondeur de fraisage:

hauteur verrouillage	biscuit	Profondeur de fraisage en mm
0	Nº0	8
10	Nº10	10
20	Nº20	12.3
S	Simplex	13
D	Duplex	14.7

En utilisant des fraises à disques tranchants il peut être nécessaire réajuster la profondeur de coupe. Pour ça, desserrer l'écrou de blocage **19.** En ce qui concerne l'effet dans le sens horaire les vis moletée **20** peut être réduit profondeur de fraisage, et vice versa. Jetez un fraisage Essai pour commander la profondeur de coupe ajustés. Une fois terminé le réglage, serrez l'écrou de blocage **19.**

Adapter le haut de réglage vertical

Le réglage vertical top **9** vous permet de définir la distance entre a face supérieure de la pièce et le fraisage de la fente.

Pour monter le haut de réglage vertical **9** sièges contre arrêter pour angles **17** et arrondir le avec la molette **8** contre Guide d'arrêt pour les angles.

Note: Ne pas exercer de force pour Lors de l'installation! Lorsqu'il est monté dans la position correcte, l'arrêt **9** glisse en douceur.

Réglez la molette 8 fonction de la distance désirée hauteur d'échelle **4**. Fermez ensuite les leviers **12** serrage.

Pour positionner la fente dans le milieu est nécessaire d'adapter vertical à la moitié supérieure de l'épaisseur de la partie de réglage.

Pour retirer le haut de réglage vertical desserrer le levier 9 **12** et actionner le serrage 8 leviers pour faire tourner Retirez la butée jusqu'à la partie supérieure de **17** angles.

Réglage de l'angle de fraisage

L'arrêt **17** permet de faire des angles avec facilité fraisées dans les veines en onglet.

Pour réinitialiser les angles d'arrêt desserrer les leviers **17** serrage **3**. Tilt les meilleurs angles jusqu'à ce l'échelle de l'angle souhaité dans l'angle **5** (il crans à 0 °, 45 ° et 90 °). Ensuite, fermez le levier Serrage **3**

Commencez

Notez la tension secteur! La tension d'alimentation - tion doit correspondre aux informations sur la plaque signalétique de la machine. Les outils électroportatifs marqués avec 230V 220V peuvent bien fonctionner.

La machine doit être connecté uniquement si la carte mère 33 a été bien verrouillé avec vis de fixation 32 et les précautions de sécurité métallique bouchon 31.

Avant de brancher l'appareil, assurez- le mécanisme fonctionne correctement Unité de moteur de recherche automatique:

Appuyez sur Exit fraises contre le bord d'une table, par exemple visible jusqu'à ce que le disque de coupe En réduisantla pression, le disque de coupe doit être complètement rétracté sur la carte mère.

Activation / désactivation

Pour **connecter** la machine, pousser transmettre l'interrupteur on / off **2** et appuyez sur l'avant et vers le bas pour se engager. à éteindre la machine, appuyez sur

l'interrupteur / éteindre deux, de sorte que cette sautez pour sauver position de desconexión.Para d'énergie, Ne brancher la machine quand vous allez de l'utiliser.

4.2 Instructions générales

Positionnement fraisage

L'axe vertical **11** de la marque haut pour les angles et arrêt de hauteur indique le centre de fraisage (perpendiculaire l'outil de fraisage). La largeur maximale de fraisage de la indiquent les deux marques top **10** de réglage vertical en **9.**
Pour le positionnement en hauteur sert de guide axe horizontal **6** de marque sur la carte mère, comme indicel centre de la fraise.
La flèche **13** dans le boîtier de l'outil électrique montre le sens de rotation du disque de coupe.
Syndicats de fraisage Des exemples de ces types de recherche syndicaux dans les pages illustrées:

- **Joint de Butt:** avec des angles arrêt, avec capuchon de réglage verticalement.

- **Onglets:** avec des angles d'arrêt, avec bouchon le réglage vertical.

- **Longitudinal et transversal Empalme:** avec arrêt angles, bouchon de réglage vertical.

- Union des cadres.

- Union des conseils intermédiaires.

Sélection du cookie.

(Voir la figure 9)

Fraisage pièces étroites

Toujours utiliser le haut de réglage vertical pour le fraisage parties étroites **9.** A noter que les repères de largeur Strawberry maximale

5. Instructions de maintenance et de service

5.1 Nettoyage et entretien



Avant toute intervention sur l'outil alimentation, retirez la fiche de la sortie.



Gardez l'outil de puissance et évents de refroidissement fonctionne efficacement et la sécurité.

Nettoyer et huiler les guides lorsque cela est nécessaire. utilisation seule huile ne faisant résine (par exemple l'huile machine à coudre).

Réinitialisation du levier de serrage

Se il doit être vous. Réajuster la force de serrage leviers **3** et **12.** Pour cela, desserrer les leviers serrage et desatorníllelas.
Monter les leviers de serrage rotation au moins 30 ° vers la gauche pour une montre, puis les visser.

Remplacement d'un câble endommagé doit être effectuée par Stayer ou un service technique Power Tool Stayer autorisé à pour assurer la sécurité de l'appareil.

5.2 Service de réparation

Notre service aprés-vente répond a vos questions concemant la réparation et l'entretien de votre produit et les pieces de rechange.

Vous trouverez des vues éclatées ainsi que des informations concernant les pieces de rechange également sous: **info@grupostayer.com**

Les conseillers techniques sont a votre disposition pour répondre a vos questions concemant l'achat, l'utilisation et leréglage de vos produits etleursaccessoires.

5.3 Garantie

Carte de garantie
Parmi les documents qui font partie de cette équipe se trouve la carte de garantie. Vous devez remplir completement la carte de garantie a appliquer a cette copie du recu ou une facture et le retoumer a votre revendeur en échanged'une reconnaissance.



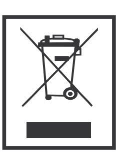
Remarque: Si cette carte est manquante les demander immédiatement a votre revendeur.

La garantie est limitée aux défauts de fabrication ou d'usinage et cesse lorsque les pieces ont été enlevés, altérés ou réparés al'extérieurdel'usine.

5.4 Elimination et le recyclage

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.
Seulement pour les pays de l'UnionEuropéenne:

Ne jetez pas votre apparell électroportatif avec les ordures ménageres!



Conformément a la directiva européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa réalisation dans les lois nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent etre séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.

Sous réserve de modifications.

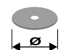
6. Cadre réglementaire

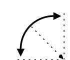
6.1 Caractéristiques techniques

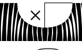
 = Puissance

 = Giros vide

 = Réglage vertical

 = Diamètre de fraise

 = Cour inclinée

 = Profondeur de coupe

 = Poids

 = Classe de protection

LWA = Niveau de puissance acoustique

LPA = Niveau de pression acoustique

 = Vibrations

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V- 50/60 Hz- 110/120 V - 60 Hz. Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques a certains pays.
Respectez impérativement le numéro d'article se trouvant sur la plaque signalétique de l'outil électroportatif.
Les désignations commerciales des différents outils électroportatifs peuventvarier.

Niveau sonore etvibrations

Bruit déterminée selon la norme EN 60745.
Le niveau de pression sonore typique de l'appareil déterminée avec un filtre un produit sont: Niveau de pression acoustique 88 dB(A); niveau de puissance acoustique 99 dB(A). Tolérance K=3 dB.



 **Niveau sonore etvibrations!**

Valeurs totales des vibrations (somme de vecteurs) déterminées conformément à EN 60745: ponçage des cloisons sèches a^h=4 m/s^2, K= 1,5 m/s^2.

Le niveau d'oscillation indiqué dans ces instructions d'utilisation a été mesuré conformément a la norme EN 60745 et peut tre utilisé pour une comparaison d'outils électroportatifs. Il est également approprié pour une estimation préliminaire de lachargevibratoire.
Le niveau d'oscillation correspond aux utilisations principales de l'outil électroportatif.Sil'outil électrique est cependant utilisé pour d'autres applications, avec d'autres outils de travail ou avec un entretien non approprié, le niveau d'oscillation peut etre différent. Ceci peut augmenter considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée de travail.

Pour une estimation précise de la charge vibratoire, il est recommandé de prendre aussi en considération les périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou en fonctionnement, mais pas vraiment utillsé.Ceci peut réduire considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée detravail.
Déterminez des mesures de protection supplémentaires pour protéger l'utilisateur des effets de vibrations, telles que par exemple : entretien de l'outil électrique et des outils de travail, maintenir les mains chaudes, organisation judicieuse des opérations de travail.

6.2 Déclaration de conformité CE

Le soussigné: STAYER IBERICA, S.A.

Dont l'adresse est:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFIE
Que les machines:

Type: **Biscuit menuisier**

Modèle: **BJ120**

Je déclare sous notre responsabilité que le produit décrit sous «Caractéristiques techniques» est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants: EN UNE EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE EN 60745-2-3:2011/A2:2013 conformément à la réglementation 2006/95/CE, 2004/108/CE et 2006/42/CE.

5 janvier 2015

CE RoHS

Ramiro de la fuente
Directeur général

Este manual é consistente com a data de fabricação do seu informações sobre a máquina sob a Tabela de Dados técnicos adquiriu a máquina, verificar se há atualizações Manuais nossas máquinas no site:
www.grupostayer.com

A máquina é projetada para slots de fresagem para en-galletado sindicatos em aglomerado madeira, madeira e madeira macia, madeira compensada, cartão ou mármo-re artificial.

1. Índice

2. Instruções específicas de segurança

Os cortadores de disco deve ser adequado para suportar revoluções menos indicado na ferramenta abastecimeto. Para correr a uma velocidade excessivo, os cortadores de disco podem vir a desintegrar e causar acidentes.

- **Ferramenta de poder de espera pelas alças isolado como morango poderia mesmo danificar o cabo de rede da mesma**. O contato com os motoristas baixa tensão também pode colocar sob tensão peças de metal da máquina e causa choque elétrico.

- Sempre use fresas com dimensões buraco correto e adequado. As fresas que não se encaixam corretamente sobre os elementos da acoplar o dispositivo, e pode girar excêntrico a perder o controle sobre ele.

- **Somente se aproxima da ferramenta de poder contra a peça de trabalho**. em caso caso contrário, você pode de repente recuar dispositivo roubado na peça de trabalho.

- **Mantenha as mãos afastadas da área de corte e Morango.** Mantenha a sua aderência em segunda mão Adicional. Se o roteador é realizada com as duas mãos, eles não podem ser cortados pelo dispositivo de corte.

- **Nunca goleada sobre os objetos de metal, pregos ou parafusos.** Isso pode danificar o cortador e causar vibrações excessivo.

- **Use um dispositivo de digitalização adequados para possíveis tubos ou cabos de água e de gases Electrical escondido, ou consultar a empresa fornecimentos locais que você com a energia**. Entre em contato com fios elétricos pode chocá-lo ou provocar um incêndio. Por danificar tubulações de gás, isso pode levar a uma explosão. Um tubo perfurado água pode resultar em danos materiais ou causa electrocussão.

- **Não utilizar morangos maçante ou danificados.** Os morangos irregulares danificado ou aumentar o atrito, eles podem ser capturados, e causar um desequilíbrio.

- Trabalho em uma base firme segurando a ferramenta elétrico com ambas as mãos. ferramenta Poder é guiado de forma mais segura com tanto mãos.

- **Fixe a peça**. Uma peça de trabalho fixa de dispositivos de fixação, ou em um parafuso banco, continua a ser sujeito a mais com segurança essa mão.

- Antes de depositar, espere até que ele parou a ferramenta elétrica. A ferramenta pode prender e perder o controle sobre a ferramenta abastecimento.

- Utilizar o (s) cabo (s) adicional (s), se fornecida com a máquina. perda controle sobre o aparelho, pode causar um acidente.

- Sempre ser montado anti-derrapante 7.

- Só use as ferramentas listadas nestes instruções. Não montar discos de corte ou lâminas de serra.

- Só opere o botão de travamento do eixo 14 spindle de ser parado.
- Antes de começar certifique-se a fresa é segura.
- A ficha de ligação do sexo masculino deve ser conectado
apenas a uma tomada da mesma características técnicas do plug-in.

3. Instruções de uso

3.1 Colacação



Lea íntegramente estas advertencias de peligro e instrucciones. En caso de no atenerse a las advertencias de peligro e instrucciones siguientes, ello puede ocasionar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesión grave.

Despliegue y mantenga abierta la solapa con la imagen del aparato mientras lee las instrucciones de manejo.

-Trabajar sobre una base firme sujetando la herramienta eléctrica con ambas manos. La herramienta eléctrica es guiada de forma más segura con ambas manos.
-Mantenga alejadas las manos del área de corte y de la fresa de disco. Al trabajar sujete con una mano la empuñadura 1 y con la otra la empuñadura adicional **15**.

- **Somente se aproxima da ferramenta de poder desempenho contra a obra.** em caso caso contrário, você pode de repente voltar o dispositivo para roubado na peça de trabalho.

Realizar moagem com uma antecedência uniforme.

3.2 Montajem

Montagem e mudar o disco de corte


Antes de qualquer trabalho na ferramenta alimentação, retire a ficha da saída.


Recomenda Ao instalar ou substituir os cortadores a disco usar luvas de proteção.


Proteja morangos de pancadas e choques.

A máquina deve ser utilizada exclusivamente com o disco de corte fornecido pelo fabricante.

Se não já estar nessa posição, estabeleceu o limite para ângulos **17**-0 ° (consulte “Ajustar o ângulo de moagem) e no topo de ajuste vertical 9 para a altura máxima (ver” Adaptação ao topo do ajuste vertical).

Coloque a máquina com o revestimento placa de base **33** para cima.

Solte e remova o parafuso **32** e proceder para remover a tampa de metal **31**.

Use o botão de trava do eixo **14** e mantenha pressionado, gire o cortador até que ela trave. Solte a chave da porca de bloqueio **24** com dois pivôs **23** em anexo, e remova a porca. Solte o botão de bloqueio **14**.

Se bur encontrado montado disco **25**, removê-lo e limpá-lo através da entrada frontal. Também remova o flange de montagem **28** e limpo. Digite o flange de suporte **28** no fuso de fresamento **29 l** garantindo que está centrada acima do pescoço **27**. O lange de apoio devem ser recebidos entre ambos os lados moído (arrastar forçada).

Coloque a flange cortador **25** rígido limpo apoio **28**, tal como indicado, de modo que é visível seta sentido de rotação **26**, sobre o disco de corte. O senso de seta deve coincidir com o sentido da seta **13** máquina de ponta cabeça. The Strawberry buraco disco devem ser alojados na gola de centragem **27** da flange de montagem.

Enroscando a porca **24** no fuso de fresamento **29**. Aperte a porca de bloqueio com chave dois pivôs **23** enquanto mantém pressionado o botão bloqueio do eixo **14**, para manter o eixo **29**.

Verifique se ele está instalado corretamente, sem tocar Em nenhum lugar, rodando o disco de corte com mão.
Coloque a tampa de segurança de metal **31** para que ele acima da placa de base **33** e o parafuso de fixação **32**.

Aperte o parafuso de **32.**

Verificar se ele está firmemente pregados placa base 33.

A inalação de poeira e aparas

Poeiras a partir de materiais tais como tintas contendo chumbo, certos tipos de madeira e alguns minerais e metal pode ser prejudicial à saúde. Contato e inspiração desses pós pode provocar utilizador ou espectadores reações alérgicas e / ou doenças respiratórias.

Alguns pós tais como o carvalho ou de faia são considerados como cancerígenas, especialmente em combinação com aditivos para o tratamento de madeira (cromato, conservantes de madeira). materiais contendo amianto só deve ser processado por especialistas.

- Se possível, usar um computador para a poeira apropriado para o material a ser trabalhado.

- Fornecer uma boa ventilação no local de trabalho.

- A máscara de protecção com um filtro é recomendado classe P2.

Cumpra as normas em seu país sobre o materiais de trabalho.
Limpe o bocal de sucção **21**, sempre que necessário e retire o bocal de sucção que puxa.

A extracção com saco de pó.

Para fazer pequenos trabalhos de fresagem pode. usar o saco de pó **22.**
Insira uma leve torção montagem do saco de pó **22** no bocal de sucção **21.**
Tempo de esvaziar o saco de pó **22** para alcançar que a extração de pó é o ideal.
Para isso, retire o saco de pó **22** e drenar o saco de pó.

3.3 Descrição ilustrado

A numeração das características do produto se refere à imagem ferramenta de poder na página de gráficos.

1 Um handle (isolado nip)
2 Power on / off
Cap aperto 3 Lever para ângulos
Altura 4 Scale
5 ângulos Escala
6 Horizontal Centro Mark
7 Anti-derrapante
8 Palancas giratorias del tope de ajuste vertical
9 Conjunto tope de ajuste vertical
10 Marca de anchura de la fresa
11 Marca central vertical
12 Palanca de apriete del tope de ajuste vertical
13 Flecha de sentido de giro en la carcasa
14 Botón de bloqueo del husillo
15 Empuñadura adicional (zona de agarre aislada)
16 Placa de inserción
17 Tope para ángulos

18 Botón giratorio para ajuste de la profundidad de fresado
19 Tuerca de bloqueo del ajuste de la profundidad de fresado
20 Tornillo moleteado del ajuste de la profundidad de fresado
21 Boquilla de aspiración
22 Saco colector de polvo
23 Llave de dos pivotes
24 Tuerca de fijación
25 Fresa de disco
26 Flecha de sentido de giro de la fresa de disco
27 Cuello de centrado en la brida de apoyo
28 Brida de apoyo
29 Husillo de fresar
30 Flecha de sentido de giro del husillo de fresar
31 Tapa metal
32 Tornillo de fijación de la placa metal
33 Placa base

Escrito e acessórios ilustrados não correspondem a o material anexado como padrão. A gama completa de acessórios podem ser encontrados em nosso programa acessórios.

4. Instruções de operação

4.1 Colocação e Teste

Ajustar a profundidade de corte

O botão **18** pode definir a profundidade de fresagem. O botão pode ser bloqueado em três posições altura diferente para diferentes tamanhos de biscuit.

Inter-relação entre bloqueio alturas, cookies, e profundidades de fresagem:

altura bloqueio	biscoito	Profundidade de fresagem em mm
0	Nº0	8
10	Nº10	10
20	Nº20	12.3
S	Simplex	13
D	Duplex	14.7

Ao empregar cortadores de discos cortantes pode ser necessário reajustar a profundidade de corte. Por esta, afrouxar a porca **19**. Virando-se para o efeito no sentido horário o parafuso serrilhado **20** pode ser reduzido profundidade de fresagem, e vice-versa. Dê uma moagem Teste para controlar a profundidade de corte ajustada Uma vez concluído o ajuste, aperte a porca **19**.

Adaptando o topo de ajuste vertical

El tope de ajuste vertical **9** le permite fijar la distancia entre la cara superior de la pieza y la ranura a fresar.

Para montar el tope de ajuste vertical **9** asiéntelo contra el tope para ángulos **17** y aproxímelo con el botón giratorio **8** contra la guía del tope para ángulos.



Nota: Não exerce qualquer força para Durante a instalação! Quando montado na posição correcta, a parada **9** desliza suavemente.

Coloque o marcador de **8** de acordo com a distância desejada altura escala **4**. Feche então as alavancas **12** de aperto.
Para posicionar a ranhura no meio é necessário ajustar vertical para a metade superior da espessura da peça de ajuste.
Para remover a parte superior de ajuste vertical soltar a alavanca **9 12** e accionar alavancas de fixação **8** para rodar remover a parar até o topo por **17** ângulos.

Ajustar o ângulo de moagem

A paragem de **17** permite fazer ângulos com facilidade moídos em costuras mitered.

Para repor os ângulos de parada soltar as alavancas **17** aperto **3.** Tilt os melhores ângulos até a escala de ângulo desejado em ângulo de **5** (há entalhes em 0 °, 45 ° e 90°). Em seguida, feche a alavanca aperto **3**.

Comece

Observe a tensão da rede! A tensão de alimentação ção deve coincidir com a de a placa de identificação da ferramenta abastecimento. As ferramentas elétricas marcado 230V 220V pode funcionar bem.



A máquina deve apenas conectado se a placa de base 33 tem sido firmemente trancada com o parafuso 32 e a tampa de metal 31 de precauções de segurança.



Antes de ligar o aparelho, certifique-se o mecanismo funcione corretamente unidade automática motor de recuperação:

Imprensa morango Exit contra a borda de uma mesa, por exemplo, visível até que o disco de corte. Ao reduzir pressão, o disco de corte tem de ser totalmente retraída na placa-mãe.

Ligar / desligar

Para ligar o aparelho, empurre encaminhar o interruptor on / off e **2** prima para a frente e para baixo para encaixar.

Para desligar a máquina, empurre o interruptor / desligar **2**, de modo que ele pular para salvar posição desconexión. Para energia, Conecte o aparelho apenas quando você vai para usá-lo.

4.2 Instruções Gerais

Moagem Positioning

O centro vertical **11** da marca de topo para ângulos e parada altura indica o centro de moagem (perpendicular fresa). A largura máxima da moagem do indicar ambas as marcas top **10** do ajuste vertical **9**.

Para o posicionamento de altura serve como orientação eixo horizontal **6** marca na placa-mãe, como indicel centro da fresa.
A seta **13** na carcaça da ferramenta mostra o sentido de rotação do disco de corte.

Sindicatos de fresagem

Exemplos destes tipos de união encontra nas páginas ilustradas:
- Joint Butt: com ângulos de parada, com tampa de ajuste verticalmente.
- Miter: com ângulos de parada, com rolha ajuste vertical.
- Longitudinais e transversais Empalme: com paragem ângulos, tampa de ajuste vertical.
- Sindicato dos frames.
- União de placas intermediárias.
Selecionando o cookie.
(Ver Figura 9)

Moagem de peças estreitas

Utilize sempre o top de ajuste vertical para moagem partes estreitas **9**. Note que as marcas de largura drill máximo **10** não estão alojados fora da peça de trabalho trabalho.

5. Instruções de manutenção e serviço

5.1 Limpeza e manutenção



Antes de qualquer trabalho na ferramenta alimentação, retire a ficha da saída.



Mantenha a ferramenta de poder e aberturas de resfriamento para trabalhar eficazmente e segurança.

Limpe e lubrifique as guias sempre que necessário. uso só o petróleo não formando resina (por exemplo, óleo máquina de costura).

Repor a alavanca de aperto

Se ele deve ser você. Reajuste a força de aperto alavancas **3** e **12.** Para isso, solte as alavancas aperto e desatorníllelas.

Monte a alavanca de fixação rodado pelo menos 30 ° anti-horário para a esquerda e, em seguida, aperte-os.

Substituição de um cabo danificado deve ser realizada por Stayer ou um serviço técnico Ferramenta Elétrica Stayer autorizado a para garantir a segurança do aparelho.

5.2 Serviço de reparo

O serviço irá aconselhá-lo sobre as consultas que podem Você. Já sobre a reparação e manutenção de sua produto, bem como peças de reposição.

As vistas explodidas e informações sobre peças as partes também pode ser encontrado em:
info@grupostayer.com

Nossa equipe de consultores técnicos responder com prazer referente à aquisição, implementação e ajuste produtos e acessórios.

5.3 Garantia

Cartão de Garantia
Entre os documentos que fazem parte da ferramenta elétrica encontrar o cartão de garantia. Você deve preencher cartão de garantia completamente aplicar este cópia do recibo de compra ou fatura e devolvê-lo ao seu revendedor em troca para o reconhecimento correspondente.



NOTA! Se este Pergunte a ele por carta que falta imediatamente o seu representante.

A garantia é limitada apenas para defeitos de fabricação ou usinagem e cessa quando as partes têm sido desmontado, alterado ou reparado fora da fábrica.

5.4 Eliminação

Ferramentas eléctricas, acessórios e embalagens devem ser enviados a urna reciclagem ecológica de matérias primas.
Apenas países da Uniao Europeia:

Nao deitarferramentas eléctricas no lixo doméstico!



De acordo coma directiva europeia 2002/96/CE para aparelhos eléctricos e electrónicos velhos, e com as respectivas realizac)es nas leis nacionais, as ferramentas eléctricas que nao servem mais para a utilizac;ao, devem ser enviadas separadamente a urna reciclagem ecológica.

Sob reserva de alterações.

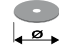
6. Marcação de normativa

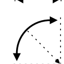
6.1 Características Técnicas

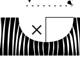
= Potência

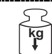
= Giros vazio


= Ajuste Vertical



= Diâmetro Cortador


= Tribunal inclinados


= Profundidade de corte


= Peso


= Proteção class

LWA = nível de potência sonora

LPA = som Nível de pressão


= Vibrations

As indicações só valem para tensoes nominais [U] 230/240 V - 50/60 Hz - 110/120 V - 60 Hz. Estas indicacões podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países. Observar o número de produto na sua ferramenta eléctrica. A designação comercial das ferramentas eléctricas individuais podevariar.

Informações sobre ruidos/vibração

Noise determinado de acordo com EN 60745.
O nível normal de pressão aparelhos de som, determinado com um filtro A, equivale a: nível de pressão sonora 88 dB (A) Nível de potência sonora de 99 dB (A).
Tolerância K = 3 dB.



Usar protecção auricular!

Ah Vibração total (soma dos vectores das três direções) e tolerância K determinado de acordo com a EN 60745:
ah = <2,5 m / s2, K = 1,5 m / s2.

O nível de vibração dado nestas instruções tem foi determinada pelo procedimento de medição prescrito na norma EN 60745 e pode servir como uma base para Em comparação com outras ferramentas de poder. também Ele é adequado para avaliar provisoriamente o estresse experimentado por vibração.

O nível de emissão de vibrações foi determinada para as principais aplicações da ferramenta.
Portanto, o nível de vibrações pode ser diferente se o ferramenta é utilizada para outras aplicações, com acessórios diferentes ou do mesmo manutenção é deficiente. Isto pode aumentar significativamente o nível de exposição ao longo do tempo total trabalhar.

Para determinar com precisão o estresse experimentado por vibração também deve considerar aqueles momentos em que o aparelho está desligado ou ele está sendo executado, mas na verdade não realmente. Isto pode diminuir significativamente o nível de exposição ao longo do tempo total trabalho.

Fixe as medidas de segurança adicionais para proteger o utilizador contra os efeitos da vibração, tais como: Manutenção da máquina e útil, manter as mãos quentes e organização seqüências de trabalho.

6.2 Declaração de conformidade CE

O abaixo assinado: STAYER IBERICA, S.A.

Com endereço:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFICA
As máquinas:

Tipo: **Engalletadora**
Modelo: **BJ120**

Declaramos sob nossa responsabilidade que o produto É descrito em “Dados técnicos” está em conformidade com as normas ou documentos normativos:

EN UNE EN 60745-1: 2010 / A11: 2011, UNE EN 60745-19/02: 2010 / A1: 2011 de acordo com os regulamentos 2006/95 / CE, 2004/108 / CE e 2006/42 / CE.

05 de janeiro de 2015

CE RoHS

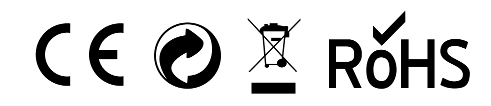
Ramiro de la fuente
Diretor-Gerente

NOTAS





Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



www.grupostayer.com